YKK

Little Parts. Big Difference.®

Genel Fermuar Bilgileri

General Zipper Information

Fastening Products Group

Markanızı ve Ürününüzü koruyun!
Protect your Product and Brand!

Taklit YKK® fermuarları, global pazarda sıkça bulunabiliyor ve ürünlerimize olan güveni de azaltıyor. Taklit ürünler YKK® ürünlerine görünüş olarak benzese de, gerçek YKK® ürünlerinin kalitesiyle karşılaştırılamaz. Markanızı ve ürünlerinizi korumak için orjinal YKK® ürünlerinde ısrar ediniz. Sizlerin de yardımıyla şüpheli fermuarları tespit ederek, gelecekte yaşanabilecek sorunların önüne geçebilir ve yüksek kalite standardını koruyabiliriz. Markanızı ve ürününüzü korumak için, gerçek YKK® ürünlerini seçiniz!

Counterfeit YKK® zippers are flooding the world market and undermining confidence in our products. While counterfeits imitate YKK® products in appearance, they don't compare to the quality of genuine YKK®. Protect your products and brands by insisting on genuine original YKK® zippers. By helping you identify suspect zippers, we can avoid future problems and maintain the highest standard of quality. Protect your Product and Brand. Choose genuine YKK®!

Taklit Önleme Komisyonu
Counterfeit Committee

Entellektüel Mülkiyet Departmanı
Intellectual Property Group

- **Yasal İşlemler**
  Legal Actions
- **Markanın Kullanımı ve Kontrolü**
  Application & control of the Trademark

Fermuar Bölümü
Slide Fastener Division

- **Planlama / Pazarlama, Satış**
  Planning / Marketing, Sales
- **Mühendislik / Kalite Yönetimi**
  Engineering / Quality Management
- **Pazar Araştırması, Çalışanlara bilgi verilmesi**
  Market Research, Employee Enlightenment
- **Tanıtım, Kalite / Mühendislik araştırmaları**
  Publicity, Quality / Engineering Research

Yerel YKK
Local YKK

Fermuarın Yapısı *Structure of Zipper*

Fermuarlar kurdele, dişler ve kürsör olmak üzere üç temel kısımdan oluşur.
Zippers can be divided into three major parts: the tape, the elements and the slider.

Dişler *Elements*

Fermuar kurdelesinin iki tarafında bulunan ve kürsörün içinden geçtiği zaman birbirine kenetlenen kısımdır. Dişlerin birbirine geçmiş haline zincir denir.

The teeth, also known as elements, are the parts on each side of a zipper that mesh, or engage with each other when passed through the slider. When the left and the right side teeth are engaged they are called chain.

Kürsör *Slider*

Kürsör fermuar açılıp, kapandığı zaman dişleri birleştiren veya ayıran kısımdır. Kullanım alanlarına göre değişen farklı kürsörler bulunur.

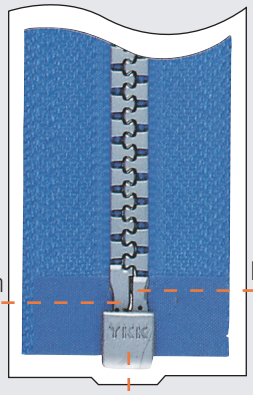
The slider joins or seperates the elements when the zipper is opened or closed. Various types of sliders are available depending on use.

Şerit *Tape*

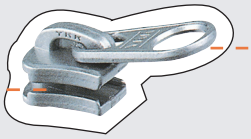
Kurdelesi sadece fermuarlar için üretilmiştir. Genellikle polyesterden yapılmıştır, fakat kullanım alanına bağlı olarak sentetik lifler, vinil veya pamuk ipliğinden yapılmış olanları vardır.

The tape is manufactured exclusively for zippers. It is usually made of polyester, but depending on use, synthetic fiber tape, vinyl tape, and cotton tape are also available.

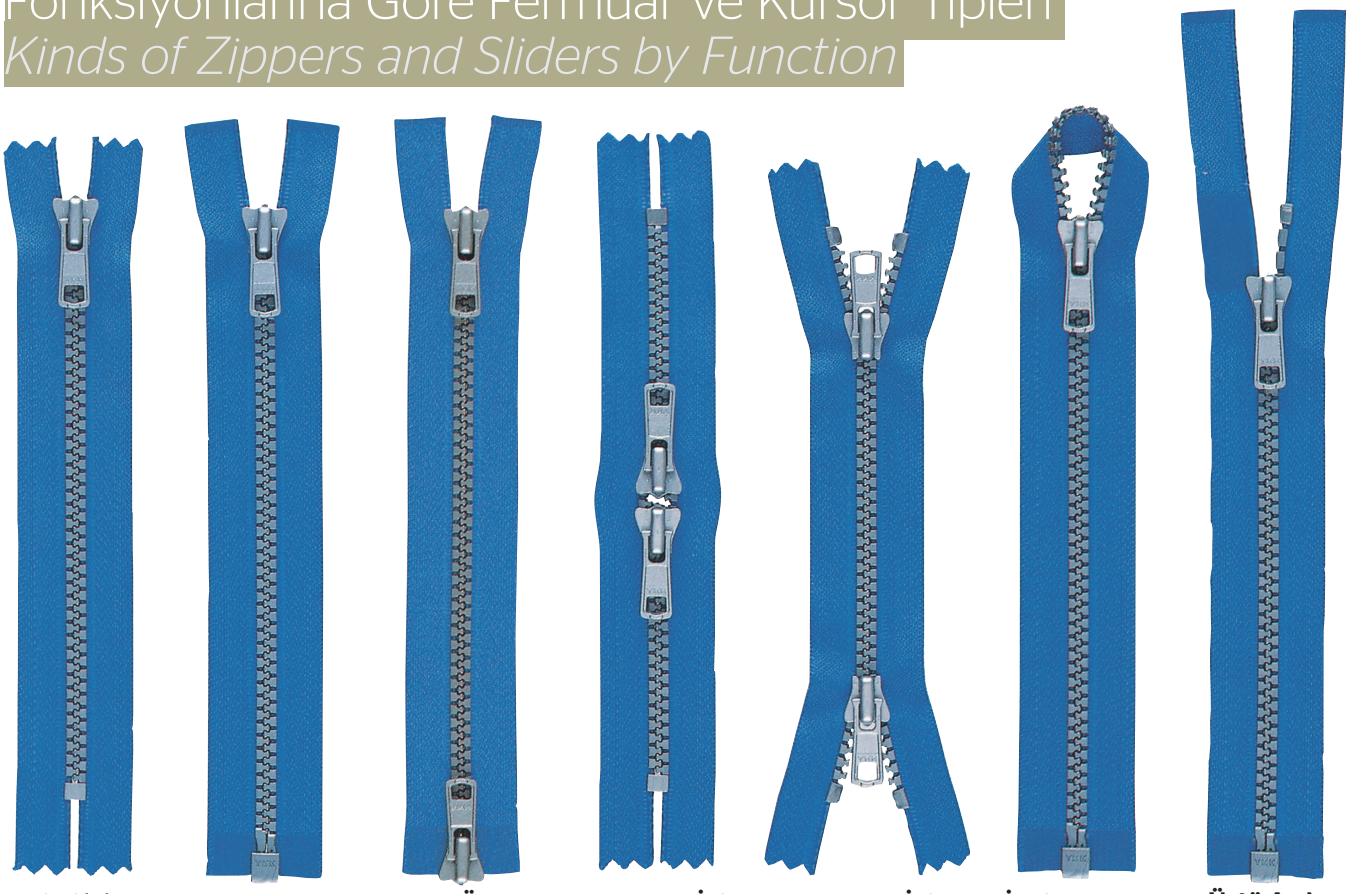
SEPARE
OPEN-END



KÖPRÜ (Elcik tutucu)
CROWN (Tab holder)



Fonksiyonlarına Göre Fermuar ve Kürsör Tipleri
Kinds of Zippers and Sliders by Function



Dipli(C) *Closed-End*

Açık Uçlu (Separe)(O) *Open-End*

Alt ve Üstten Açılmalı(M) *Two-Way Separator*

O-Model İki Yönlü *O-Type Two-Way*

X-Model İki Yönlü *X-Type Two-Way*

İlmik Model Separe *Loop*

Üstü Açık Model *Top Open*

KÜRSÖRLERDE TEMEL KİLİT SİSTEMLERİ *BASIC SLIDERS*

Kilitsiz Kürsör — DF
Non-Lock Slider

Elcik, kürsör gövdesinin herhangi bir pozisyonunda kilitlenmez. Kilitleme mekanizması yoktur.

The pull-tab does not lock at any position of the body. No locking mechanism.

Otomatik Kürsör — DA
Automatic Slider

Kilit, elciğe bir kuvvet uygulanmadığı zaman otomatik olarak kilitlenir.

The lock automatically locks when no force is placed on the tab-pull.

Yarı Otomatik Kürsör — DS
Semi-Automatic Slider

Elcik aşağıya indirildiği zaman kilitlenir. Yukarı kaldırıldığı zaman kilitlenmemiş durumdadır.

When the pull-tab is lowered, it locks. When the pull-tab is raised, it unlocks.

Denim Kürsörü — GSN8
Jean Slider

Denim için üretilen yarı otomatik kürsördür.

Semi-Automatic slider for jeans.

İğne Kilitli Kürsör — DP
Pin Lock Slider

Elcikteki iğne, fermuar dişlerini etkileyerek fermuarı kilitler.

Pins on the pull-tab work on the elements and lock.

Çift Elcikli Kürsör — DX/DW/DD
Double Pull

Kürsör önünde ve arkasındaki elciklerden herhangi biri çekildiği zaman fermuarı açıp kapatır. (Otomatik "DX", Kilitsiz "DW", Çentik Kilit "DD")

Opens or closes from either front or back. (Automatic"DX", Non-Lock"DW", Notch Lock"DD")

Çift Taraflı Kürsör — DU
Reversible Slider

Elcik dönen bir eksen üzerinde hareket eder. Fermuar kürsörün ön veya arka tarafından açılıp kapanabilir. (Otomatik)

The pull moves along a rotating rail. The zipper opens or closes from either front or back. (Automatic)

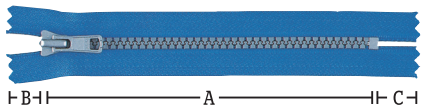
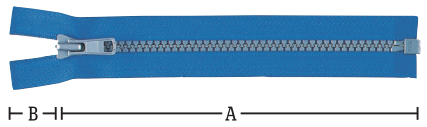
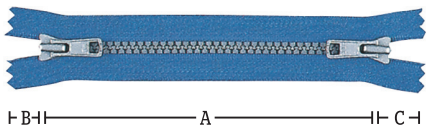
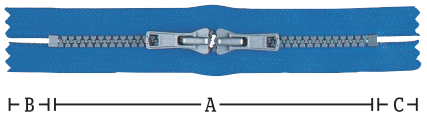
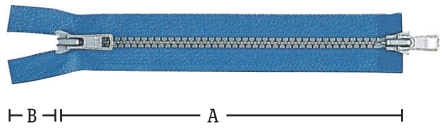
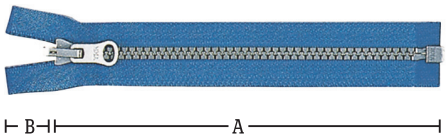
Plastik Kürsör — TA/TX
Plastic Slider

Kilitleme sistemi metalden yapılmıştır. (Kilitsiz, otomatik)

Locks are made of metal. (Non-Lock, Automatic)

Fermuar Ölçme Standartları
Standards for Measuring Zipper Dimensions

Siparişlerde fermuar boyu belirtilirken, YKK® tarafından aşağıdaki (A) değerleri dikkate alınır.
When the order is being placed, YKK® considers the value (A), as the zipper length.

Cinsi *Classification*	Ölçüler(A) *Dimensions*	Üst Kısım Ölçümü(B) *Dimensions of Top Tape Extension*		Alt Kısım Ölçümü(C) *Dimensions of Bottom Tape Extension*
Dipli Fermuar *Closed-end zipper*	**Kürsörün üst kısmı ile alt durdurucunun alt ucu arası** *From the top end of the slider to the tip of the bottom stop*	**Üst durdurucu ile şeridin kesilen üst kısmının uç noktası arası** *From the top stop to the tip of notches of the cut end*		**Alt durdurucu ile şeridin kesilen alt kısmının uç noktası arası** *From the bottom stop to the tip of notches of the cut end*
Separe fermuar (alttan açılabilir) *Open-end zipper*	**Kürsörün üst tepe ucu ile kutunun alt ucu arası** *From the top end of the slider to tip of the box*	**Üst durdurucu ile şeridin kesilen üst kısmının uç noktası arası** *From the top stop to the cut end*		
Çift kürsörlü fermuar (Kürsörlerin tepe kısımları birbirine ters şekilde olan) *Zipper with double sliders (arranged in bottom to bottom relation)*	**Bir kürsörün tepe ucu ile diğer kürsörün tepe ucu arası** *From the top end of one slider to the top end of the other slider*	**Üst durdurucu ile şeridin kesilen üst kısmının uç noktası arası** *From the top stop to the tip of notches of the cut end*		**Alt durdurucu ile şeridin kesilen alt kısmının uç noktası arası** *Same as the top tape extension end portion*
Çift kürsörlü fermuar (Kürsörlerin tepe kısımları birbirine değecek şekilde olan) *Zipper with double sliders (arranged in head to head relation)*	**Alt durdurucunun alt ucu ile üst durdurucunun üst ucu arası** *From the tip of one bottom stop to the tip of the other bottom stop*	**Üst durdurucu ile şeridin kesilen üst kısmının uç noktası arası** *From the upper bottom stop to the tip of notches of the cut end*		**Alt durdurucu ile şeridin kesilen alt kısmının uç noktası arası** *From the tip of the bottom stop to the tip of notches of the cut end*
Çift kürsörlü separe fermuar (alttan açılabilir) *Two way separator*	**Kürsörün üst tepe ucu ile şeridin alt ucu arası** *From the top end of the slider to the bottom end of the supplementary tape*	**Üst durdurucu ile şeridin kesilen üst kısmının uç noktası arası** *From the top stop to the cut end*		
Döner başlı fermuar *Reversible slider*	**Kürsörün gövde üst ucu kutunun alt ucu arası** *Rather than from the top end, measurement should be made from the shoulder inlet portion of the slider*	**Üst durdurucu ile şeridin kesilen üst kısmının uç noktası arası** *From the top stop to the cut end*		

Fermuar Boyu (A) Ölçümü ve Toleranslar
Measuring a Zipper Length (A) and Tolerances

Fermuar boyu, tam kapalı durumdaki fermuarın düzgün bir yüzey üzerine herhangi bir ön gerilme vermeksizin serilmesi halinde dipli fermuarlarda kürsör üst ucu ile alt durdurucu alt kenarı, separe fermuarlarda ise kürsör üst ucu ile kutunun alt kenarı arasındaki uzaklıktır.

When measuring the zipper should be closed completely and placed on a smooth surface without any tension being applied to it. The length of a Closed-end zipper is the distance between the top end of the slider and the tip of the bottom stop and for an Open-end zipper it is the distance between the top end of the slider and the tip of the box.

A: Fermuar boyu(cm) *Zipper Length*		Toleranslar(mm) *Tolerance*	
	MF	VF	CF, CC
A<30	± 3 mm	± 3 mm	± 4 mm
30<A<60	± 5	± 6	± 7
60<A<100	+ 7; - 5	± 8	± 10
100<A	± 1 %A	± 1,2 %A	± 1,2 %A

(A) = Fermuar Boyu *Zipper Length*
(B) = Üst şerit Payı *Top Tape Extension*
(C) = Alt şerit Payı *Bottom Tape Extension*

(MF) = Metal Fermuar *Metal Zipper*
(CF,CC) = Spiral Fermuar *Coil Zipper*
(VF) = Kemik Fermuar VISLON® *Injection-moulded zipper*

Fermuar Kuvvetini Belirleme Yöntemleri
Methods to Determine Zipper Strength

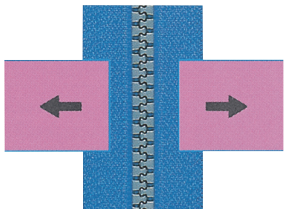
YKK® A.Ş. Türkiye'de üretilen fermuarlar, ilgili ulusal ve uluslararası fermuar standartlarında tanımlanan test yöntemleri ile uyumludur. Fermuar kuvvetlerinin değerlendirilmesi için çeşitli yöntemler bulunmaktadır. İlgili kuvvet aşağıdaki yöntemler ile belirlenir. Testler, CRE (Constant rate of extension) tipi çekme cihazı ile yapılmaktadır.

Zippers which are produced by YKK A.Ş. Turkey, meet the required specifications that are determined by national and international zipper standards. There are various methods to evaluate zipper strength. The basic strength can be determined based on the following methods. Tests are applied by the CRE (Constant rate of extension) type tester.

Enine Kuvvet Altında Direnç *Lateral Chain Strength*

Fermuar kapalı halde dişlerden her iki yönde 3 mm mesafe ile çenelere paralel yerleştirilir ve sabit hızla çekilir. Şeridin veya fermuar dişlerinin kalıcı tahribata uğradığı andaki kuvvet belirlenir.

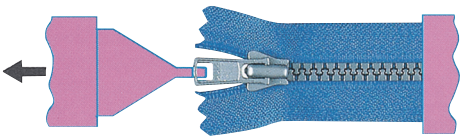
Zipper chain is placed 3 mm away from the chain on each side parallel to the jaws of the testing machine. Jaws are allowed to separate at a constant speed and the maximum force when breakage occurs is recorded.



Üst Durdurucunun Dayanımı *Top Stop Holding Strength*

Yaklaşık 110 mm test numunesi hazırlanır. Kürsör üst durdurucuya kadar çekilir. Kürsör test aparatı ile üst çeneye tutturulur. İki çene arası 76 mm olacak şekilde ayarlanır. Üst durdurucunun fermuar zincirini terkettiği andaki azami kuvvet not edilir.

Top stop of a specimen zipper (approximately 110 mm in length) is fully closed. The distance between the jaws is adjusted to 76 mm and then a suitable fixture pulls the slider in the direction of the separation of the jaws. The maximum force when the slider or puller comes away from the chain is recorded.



Alt Durdurucu Dayanımı *Bottom Stop Holding Strength*

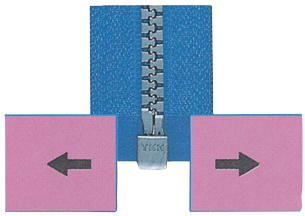
Yaklaşık 80 mm'lik fermuar numunesinin kürsörü alt durdurucuya kadar açılır ve şeritler alt durdurucudan itibaren her iki şerit tarafından 38 mm'den işaretlenir. Numune 76 mm'lik mesafede bulunan çenelerin arasına ortalayacak şekilde yerleştirilir ve sabit hızla çekilir. Elciğin veya kürsörün fermuar şeridini terkettiği andaki azami kuvvet not edilir.

The slider or puller of an approximately 80 cm zipper sample is fully unzipped and the tapes are marked 38 mm away from top of the bottom stop. The zipper specimen is fixed to the middle of jaws, which are 76 mm away from each other. The tapes are pulled at a constant speed until the slider breaks away from the chain, the maximum force is recorded.

Kutunun Yan Kuvvetlere Karşı Dayanımı *Lateral Box Strength*

Kutunun yan kenarı ile çeneler arası 3mm olmalıdır. Numunenin ilk dişi çenenin kenar hizasında olmalıdır. Kutunun kırıldığı andaki maksimum kuvvet kutunun yan kuvvetlere direnci olarak kaydedilir.

The open part is fixed to the tensile tester so that the end of the last element falls into line with the clamp edge and the tensile strength can be measured.



Kürsör Kilit Direnci *Slider Lock Srength*

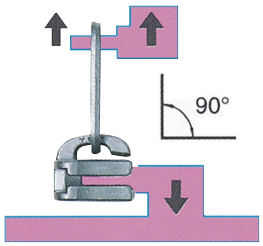
Kürsör fermuarın yarısına kadar açılır ve şerit her iki yönde kürsörün alt ucundan 38 mm mesafeden yukarıya doğru işaretlenir. Numune çeneleri arası 76 mm'e ayarlanmış çekme cihazına ortalayacak şekilde yerleştirilir ve çenelerin sabit hızla birbirinden ayrılması sağlanır. Kilit sisteminin hasar gördüğü andaki azami kuvvet not edilir.

Tapes on both sides of a half unzipped zipper sample is marked 38 mm from the bottom of the slider and placed in the middle of the jaws, which are 76 mm apart. The jaws are separated at a constant speed and maximum force at the failure of the lock system is recorded.

Elcik Tutunma Direnci *Puller Attachment*

0, 45, 90 ve 135 derecelik açılar ile yapılabilir. Kürsör elciği aparat ile üst çeneye, kürsör gövdesi de bir başka aparatla alt çeneye tutturulur. Kürsörün ayrılma noktasındaki maksimum yük elcik tutunma direnci olarak kaydedilir. (Bu teste özel çenelerin ayrılma hızı 100 mm/sn'dir.)

A slider sample is fixed with a special fixture to the bottom jaw and the puller is fixed at a 0, 45 ,90 (generally used) or 135 degree angle to the top jaw. The jaws are then separated at a constant speed and the maximum force at disassembly is noted.



*Gerginlik test cihazı: Çekme hızı 300mm/dakika'dır.
*Tensile tester: Tensile velocity is 300mm/min.

Fermuar Sorunları ve Önlemleri (Soru ve Cevap)
Zipper Problems and Countermeasures (Q&A)

Malzeme ve kullanım alanlarına göre uygun fermuar seçimi
Soru: Örneğin Tip 3 fermuar 400 gr'dan ağır kalın kumaşlar üzerine kullanıldığında kurdele veya kürsör elcik kısmı kopuyor.
Cevap: Kalın kumaşlar için tip 5 veya daha fazla numaralı fermuar kullanınız. (İnce kumaşlar için Tip 3 fermuar kullanınız.)
Soru: Çentik kilitlemeli fermuar dış bir giysinin önü için kullanıldığında (omuz durdurmalı) yerinden çıktı.
Cevap: Giysinin önü için otomatik olarak kilitlenen bir fermuar kullanın. (CA ve ZA kürsör elciklerde çeşitlilik sağlamaktadır.)
Soru: İğne kilitli (DP) kürsörü bir cep için kullanıldığında, bazı kısımlardan yaralanma tehlikesi bulunmaktadır.
Cevap: İğne kilitli kürsör kullanmayın. DA türü (otomatik) kürsör veya DF türü (kilitlenmeyen) kürsör kullanınız.

Yıkama
Soru: Çeşitli işlemlerden sonra fermuarlarda renk kaybı veya yıpranma görüldü. şerit yıkama suyundaki kimyasallardan dolayı inceldi ve yırtıldı.
Cevap: 1. YG türü metal fermuarlar (Tip 3 - Tip 5) kullanın, bunlar yıkama özelliklerine oldukça dayanıklıdır.
2. Yıkamadan sonra fermuar üzerinde asit kalmayacak şekilde iyice yıkayınız.
3.Yıkama işlemi ve kimyasallar beklenmedik etkiler oluşturabileceğinden daha önceden test ediniz.
Soru: Yıkama muamelesine tabi tutulan bir malzeme için DA türü kullanıldığında kürsör kırıldı.
Cevap: 1. Fermuar açıkken yıkama yapılırsa kürsör kilitlenebilir ve merdanede kırılabilir. Fermuar kapali durumda yıkama yapın.
2. GS kürsör (yarı otomatik) kullanınız.
Soru: Yıkamadan sonra oluşan fermuar dişlerindeki kararmanın nedenleri ne olabilir?
Cevap: Yıkamadan sonra oluşan kararmanın nedenleri aşağıdaki gibi olabilir:
1. Zaman kazanmak adına işlem süresini düşürmek için yüksek sıcaklık ve düşük ph aralığında etkinliği artırmaya çalışmak.
2. Bu işlem şartlarında mamülün uzun süre yaş kalması.
3. Mamül üzerinde yüzen boyarmadde varlığı ve bunların metal iyonları ile reaksiyona girme isteğinin olması. (Önerilen koruyucu kimyasalları öğrenmek için Satış veya Pazarlama Departmanlarını arayabilirsiniz.)
4. Proses boyunca fermuarın açık kalmasıyla tüm yüzeyin direkt etkileşime maruz kalması.
5. Yüksek ısı, süre ve kimyasal konsantrasyonu.
6. Proses bitiminde durulamanın iyi yapılmamış olması.
7. Son işlem olan kurutmanın hemen yapılmamış olması ve nemli bekletilmeye maruz kalması.

Renk Verme
Soru: Fermuar şerit boyası, vinil klorit, sentetik deri veya plastik kaplamalı bezde bulunan plastizer, yapışkan madde veya yağlı kimyasallara tepki verdiğinden migrasyon oluştu ve malzeme kirlendi.
Cevap: Malzemeler arasına kağıt yerleştirin. Ayrıca dikkatli biçimde depolayınız.

Renk Değiştirme
Soru: Fermuarların dişleri karardı ve kumaşa yapıştı çünkü elemanlar bakır alaşımından yapılmış.
Cevap: Bakırın özelliklerinden dolayı, bakır alaşımı okside olduğunda siyahlaşır. Bunları delikli mukavva kutularda sıkıca muhafaza etmeyiniz ve ürünleri nemden uzak bir yerde depolayınız.
Soru: Fermuarlar yığın halde kauçuk bantlarla bağlanarak depolandığı zaman kauçuk bandın altındaki alan rengini kaybetmekte.
Cevap: Uzun dönemler boyunca kauçuk band kullanarak fermuarları depolamayınız.

Lekeleme
Soru: Kahverengi veya siyah renkli bir fermuar kullanıldığında, fermuar ile temas eden kumaşın ilgili kısmı lekeleniyor.
Cevap: Boyama veya sıvama işleminden sonra kumaş veya malzemelerdeki asit maddeler veya paslandırıcı kalıntılar bulunduğundan fermuar ile temas eden ilgili kısım kimyasal değişimlerden dolayı lekelenebilir. Böyle bir muameleden sonra sadece titizlikle yıkanmış kumaş ve malzemeler kullanılmalıdır.

Selection of zippers according to materials and usage
Q : When the No. 3 zipper was used for heavy fabrics over 12 ounces, the fabric or pull-tab broke.
A : Use No. 5 or higher zippers for heavier fabrics. (Use No. 3 for thin fabrics)
Q : The notch lock slider (shoulder stop) dropped when it was used for the front of an outer garment.
A : Use an automatic slider that locks automatically for the front of a garment. (the CA slider and the ZA slider give variety to pull-tabs)
Q : If the pinlock (DP) slider is used for a pocket, there is a danger of injury from projecting parts.
A : Avoid using the pinlock slider. Use the DA type (automatic) slider or the DF type (non-lock) slider.

Washing treatment
Q : Discoloration or abrasion of zippers occurred after various washing processes. The tape weakened and tore because of the chemicals in the wash.
A : 1. Use the YG type (No. 3 – No. 5), which is relatively resistant to washing processes.
2. Rinse throughly to ensure process chemical do not remain on the zipper after washing.
3. Test beforehand because the washing process and the chemicals can have unexpected effects.
Q : A slider broke when the DA slider was used for an article given washing treatment.
A : 1. If washing treatment is given with the zipper open, the slider can be hooked and broken in the tumbler. Wash with the zipper closed.
2. Use the GS slider (semi –automatic).
Q : Zipper elements become dark after washing process.
A : Possibilities, which cause the problem:
1. Reducing the process period by trying to increase the efficiency in between high temperature and low pH in order to save time.
2. Leaving the product wet for a long time during this process.
3. Dyestuff remaining on the product and its reaction possibility with the metal ions.
4. Direct surface contact because of the zipper's being open during the process.
5. High temperature, period and chemical concentration.
6. Not to do enough washing at the end of the process.
7. Not to do drying immediately and leaving the product wet.

Migration
Q : Migration occurred and stained the article because the zipper tape dye reacted to the plasticiser, adhesives or oily chemicals in vinyl chloride, synthetic leather or the plastic-coated cloth.
A : Insert paper between articles. Also store carefully.

Discoloration
Q : The elements of the zippers became black and stained to the cloth, as the elements were made of copper alloy.
A : Because of the properties of copper, copper alloy goes black when oxidised. Do not seal articles in corrugated cardboard boxes and store products away from moisture.
Q : When zippers were stored in bundles held together with rubber bands, the area under the rubber band discolored.
A : Avoid using rubber bands to store zippers for prolonged periods.

Stain
Q : When a brown or black dyed zipper was used, the portion of the cloth coming in contact with the zipper was stained.
A : When an acid substance or an oxidiser remains in the cloth or in materials after dyeing or finishing, the cloth coming in contact with the zipper may stain due to chemical changes. Use only cloth and materials that have been thoroughly washed after treatment.

Fermuar Sorunları ve Önlemleri (Soru ve Cevap)
Zipper Problems and Countermeasures (Q&A)

Lekeleme

Soru: Bir ütünün ısısı beze ulaştığında parafin eridi ve lekeleme oluştu.
Cevap: Fermuarların dişleri o fermuarın rahat açılıp kapanması için parafin ile perdahlanmıştır. Ütüleme yaparken fermuar ile temas eden kısımlar üzerine bir bez veya kağıt yerleştirin.
Soru: Oksit dişli fermuarların kullanıldığı giyside boyama ya da yıkama esnasında fermuar kumaşa leke verdi.
Cevap: Oksitleme işlemi metalin kimyasal yolu ile karartılması işlemidir. Doğal olarak bunların bulunduğu ortamı kirletme özelliği vardır. Bu tür lekelenmeler açık renkli giysilerde daha da belirginleşir. Bu bakımdan açık renk giysilerde oksit dişli fermuar kullanılmamalıdır. Fermuar kullanımı zorunlu ise pirinç dişli ya da gümüş dişli fermuarlar tercih edilmelidir.
Soru: Gönderilen renk numunesine göre boyanan fermuarlar farklı renk olarak boyandı.
Cevap: Bazı renkler D65 (gün ışığı lambası) ve TL84 (sarı florasan ışığı lambası) ışık kaynakları altında ışıkların dalga boyları farklı olduğundan kumaş üzerindeki yansımaları da farklı olacağından farklı renklermiş gibi algılanabilir. Özel talep olmadıkça tüm renkler gün ışığı lambası altında karşılaştırılmaktadır. Bu bakımdan boyamanın sarı florasan ışığı altındaki görünümüne uygun boyanması istenmekte ise özellikle belirtilmelidir.

Anti Nikel

Soru: Nikel kaplı bir fermuar deri ile doğrudan temas ettiğinde alerjiye neden oldu.
Cevap: Gümüş renkli bir metal fermuar kullanımı gerekli olduğunda yeni anti nikel, mat gümüş, alüminyum tipi fermuarlarımızdan kullanabilirsiniz.

Dikiş

Soru: Üst durdurucu kısmına denk gelen bir iğne nedeniyle deri yaralanması oluştu.
Cevap: Dikiş esnasında fermuarın metal kısımlarına iğne temas etmemeli. Bu iğneyi kırabilir.
Soru: Bir fermuarı açıp kapatırken kürsör kumaşı sıkıştırdı.
Cevap: Bir malzeme üzerine fermuar dikerken, kürsörün hareket etmesine yetecek genişlik bırakılmalıdır. Kürsörün rahat çalışıp çalışmadığını kontrol ediniz.
Soru: Bir dikiş makinası ile dikiş yaparken, fermuar şeridinin çözgüsü kesildi ve fermuar söküldü.
Cevap: Fermuar şeridi dokunmuş kumaştan imal edildiğinden, sökülmeyi engellemek için çözgüyü kesmeyiniz.

Diğerleri

Soru: Fermuarların bebek giysilerinde kullanıldığı sırada dikkat edilmesi gereken hususlar nelerdir?
Cevap: Plastik üst ve alt durdurucu kısımları olan fermuarlar bebek giysilerinde önerilmektedir.
Soru: Kürsörün kumaşı yakaladığı ve kumaşın yırtıldığı veya fermuarın sıkıştığı durumlar.
Cevap: Kürsörü sanki bir direnen nesneyi çıkarıyormuş gibi orjinal konuma geri alınız.
*Aşırı kuvvet uygulamayın. Fermuarı dikkatle gevşetin. Elcik kısmı kırılabileceğinden fermuarı dikkatle gevşetmek gerekmektedir.
Soru: Bir giysi kuru temizlemeye gönderildiğinde aşırı ütüleme basıncı yüzünden kürsör kırılmış.
Cevap: Kürsöre çok yakın noktaların ütülenmemesine dikkat ediniz.
Soru: Ütüleme yapılırken fermuar üzerine kumaş konmadan baskı yapıldığından fermuar dişleri erimiş.
Cevap: Ütülerken fermuarın ısı direncini kontrol edin daha sonra fermuar üzerine kumaş örtünüz.

Kimyasal İşlemler

Soru: Kimyasal işlemlerden sonra fermuarlar iyi çalışmıyor.
Cevap: Kimyasal işlemlerde kullanılan kimyasal maddelerin türüne göre, fermuar çözülüp paslanabilir. Daha önceden fermuarı test ediniz.
Soru: Kumaşın yıkandıktan sonra kırışmasını önlemek için kimyasal kullanıldığında fermuar rengini kaybediyor veya kullanıldığında çürüyor.
Cevap: Böyle bir muamele yaparken, paslanmaya nispeten dirençli malzemeler kullanınız veya önceden test işlemini gerçekleştiriniz.

Fermuar ile ilgili sorularınız olursa lütfen YKK® A.Ş. Türkiye Satış veya Pazarlama departmanı ile irtibata geçiniz.

Stain

Q : Paraffin melted when the heat of an iron reached the cloth and staining occurred.
A : Elements of zippers are finished with paraffin to facilitate sliding. When ironing, place paper or cloth on the part coming in contact with the zipper.
Q : When an oxidised zipper was used, the zipper stained the cloth while dyeing or washing.
A : Oxidisation is the process which the metal is darkened by chemical action. Oxidised zippers shouldn't be used on light colored clothes as these kinds of stains are more noticeable on light colored clothes. If zipper usage is necessary either brass or silver should be preferred choice.
Q : After dyeing process, the zipper color didn't match the sample.
A : In some colors, perception difference might occur under different light sources. As there is difference in light waves of D65 (daylight lamp) and TL84 (fluorescent lamp), their reflection on the cloth also differs. All colors are checked under daylight lamp except special requests.

Anti Nickel

Q : A zipper made of or coated with nickel caused an allergic reaction on direct contact with the skin.
A : When a silver colored metal zipper is required, choose a new anti-nickel, dull silver or aluminium zipper.

Sewing

Q : Wounded the skin caused by a needle sticking into the top stop.
A : When sewing, do not insert a needle into the metal parts of a zipper. This can break the needle.
Q : When opening or closing a zipper, the slider caught the fabric.
A : When sewing a zipper on an article, secure enough width for the slider to move. Then check that the slider works smoothly.
Q : When sewing with a lock sewing machine, the warp of the zipper tape was cut and the zipper frayed.
A : As the zipper tape is made of woven fabric, do not cut the warp to avoid fray.

Others

Q : Points to be noted when using zippers in babywear.
A : Special zippers, such as zippers with plastic tops and bottom stops, are offered for babywear.
Q : The slider caught the fabric, and the fabric tore or the zipper got stuck.
*A : Pull back the slider to the original point as if removing a resisting object. *Do not use excessive strength. Ease up the zipper gently as the pull-tab can break.*
Q : The slider was broken by excessive ironing pressure when a garment was sent to the cleaners.
A : YKK requests the laundry industry not to iron close to the slider.
Q : Elements of a zipper melted while ironing because the garment was pressed without a cloth over the zipper.
A : When pressing, check the heat resistance of the zipper, then place cloth over the zipper.

Bio-treatment

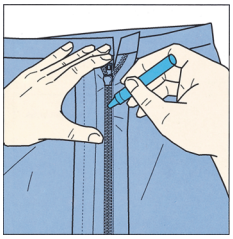
Q : Zippers do not work smoothly after bio-treatment.
A : Depending on the chemicals used in the bio-treatment, the zipper can corrode. Be sure to test the zipper beforehand.
Q : When chemical is used in order to prevent cloth's getting wrinkled after washing, color loss or decay occurs in zipper.
A : Please prefer resistant materials considering corrosion or be sure to test the zipper beforehand

For further information, please get in touch with YKK® A.Ş. Turkey Sales or Marketing departments.

Fermuarların Uygun Kullanımı

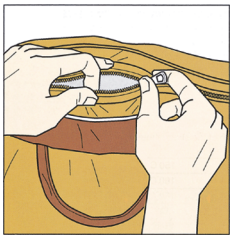
Proper Usage of Zippers

Kürsörün zor açılıp kapanması
Kürsörün rahat olmayan bir biçimde açılıp kapanmasına neden olacak şekilde sürgü üzerine kuvvet uygulanmış olabilir; rahat açılıp kapanmayan kürsörü zorlamak şeritteki dişlere zarar verebilir, bu nedenle dişlerin birbirine geçmesi zor olur. Böyle bir durumda dişlerin ön ve arka kısmına parafin uygulamak gerekir.



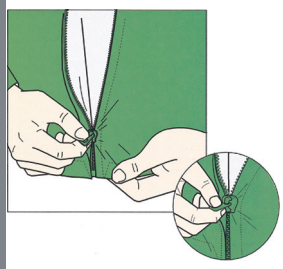
Unsmooth opening and closing of a slider
The gearing of the elements can be damaged by forcing a slider that does not open or close smoothly. Apply paraffin wax to the front side and back of the elements and move the slider up and down several times until it works smoothly.

Dişlerin kopması
Aşırı dolu bir çantanın fermuarını aşırı kuvvet uygulayarak kapatmaya çalışınca dişler üzerine aşırı yük binmiş olur. Bu gerginlik dişlerin kurdeleden çıkmasına neden olur. Bu fermuar için çok kötü bir durumdur. Böyle bir durumda fermuar sadece dişleri yan yana getirecek şekilde ve kürsörün rahat biçimde çekebileceği durumda kapatılmalıdır.



Loss of elements
Trying to close the zipper of an overfilled bag will cause an excess load on the elements. This stress may cause the element to slip out from the tape. This is a fatal problem about a zipper, so the zipper should be closed only after bringing the two elements sides near each other so that the slider can move more easily.

Kürsörün bir kumaşa sıkışması
Açılıp kapatılırken kürsöre bir iplik veya kumaş takılabilir. Kürsörü, kuvvet kullanarak düzeltmeye çalışmak sorunu daha da kötüleştirecektir. Kürsörü geri çekin sıkışan ipliği ve kumaşı kurtarın. Kürsör eğer kumaşa derin şekilde sıkışmışsa kuvvet uygulamayın, fakat nazikçe geri çekin. Fermuarları giysiler üzerine dikerken fermuarın giysiyi sıkıştırmamasına dikkat ediniz.

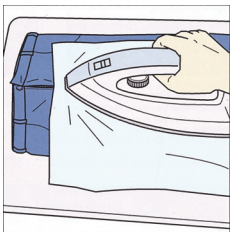


Slide caught in cloth
The slider may catch on thread or cloth when opened or closed. Attempting to free the slider by force will only worsen the problem. Pull the slider back, removing the trapped thread or cloth. When the slider bites deeply into the cloth, do not force back but work back gently. When sewing zippers on garments, take care to avoid the possibility of the zipper getting caught.

Giysinin giyilmesi veya çıkarılması
Giysiler bir fermuar iyice açılıp kapatıldıktan sonra giyilip çıkarılmalıdır. Fermuarı kapatırken, eğer kanca veya üst düğme önceden sabitlenirse , kürsör yavaşça ve rahat biçimde hareket edecektir. Eğer kürsör yarı yolda bırakılırsa, dişler, alt durdurucu veya kürsörün üzerine aşırı yük biner ki bu da hasara neden olabilir. Aynı özen, fermuarı olan botlara, eldivenlere ve aksesuarlara da gösterildiğinde sorunlar en az seviyede tutulabilir.

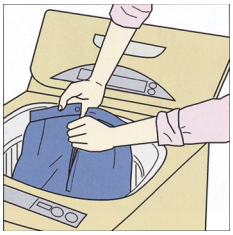
Putting on or removing clothing
Clothing should be put on or taken off only after completely opening a zipper. When closing the zipper, the slider will move smoothly if the hook or the top button is fastened beforehand. If the slider is left midway, excessive stress is placed on the elements, buttom stop or the slider itself, and may cause damage. The same attention given to boots, gloves and accessories which have a zipper will keep problems in minimum.

Malzemeye bağlı olarak gerekli ısıyla uygun ütüleme
Ütülenen malzemeler için uygun ısının seçilmesi sadece malzeme ile ilgili değildir, fermuarlara da aynı özen gösterilmelidir. İmal edildiği malzemenin türünü dikkate alarak ve uygun ısıyı kullanarak fermuarların ömrü uzatılabilir, görünüşü hoş tutulabilir. *Ütüye başlamadan önce bütün fermuarlar kapalı olmalı, kürsör uygun durumda sabitlenmiş olmalı ve fermuar hangi malzemeden yapılırsa yapılsın üzerine bir bez koyulmalıdır. Kürsör kafası hiçbir zaman arka tarafı çevrilmiş olarak ütülenmemelidir.
* Dişler veya kürsörün malzemesi doğrudan (bez koymadan) ütüleme ile değişikliğe uğrayabilmektedir.



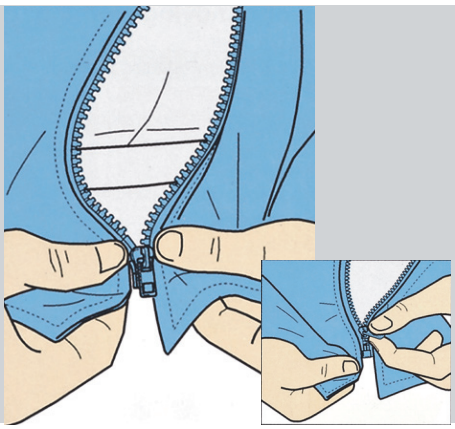
Proper ironing with appropriate heat depending on the material
*Adopting the proper heat for the material being ironed is not limited to clothing but is also applicable to zippers. Zippers can be kept durable and beautiful by considering the material of which they are made and ironing with the proper heat. *A zipper should always be closed, before ironing, the slider fixed in the proper position and the zipper covered with a piece of cloth regardless of what material it is. The pull-tab of the slider should never be ironed when erect or on the reverse side.*
**Elements or sliders may be altered by direct ironing.*

Uygun temizleme yöntemi
Temizlemeye başlamadan önce fermuar kapatılmış, kürsör sabitlenmiş olmalıdır. Açık bırakıldığı takdirde, makinanın merdanesi kumaşa zarar verebilir, kurdelesi uzayabilir veya çekebilir. Leke veya yağları çıkartmak için kullanılan güçlü alkalin deterjanları veya klorin ağartıcı ajanları çözünerek parafin veya yağlı film oluşturduğundan dikkatlice kullanılmalıdır. Temizlikten sonra fermuar eğer iyi bir şekilde çalışmıyorsa parafin uygulayın ve düzgün çalışana kadar birkaç kez aşağı - yukarı çekin.



Suitable method of cleaning
A zipper should be closed and the slider fixed before cleaning. Left open, the tip of the stopper may damage the fabric or the tape may become stretched or may shrink. Strong alkaline detergants or chlorine bleaching agents used to remove oil or bad stains dissolve paraffin or oily film and must be used with care. If a zipper does not work smoothly after cleaning, apply paraffin and work the slider up and down several times until it works smoothly.

Separe Fermuarların Kullanımı *How to Use Open-End Zippers*



Separe fermuar

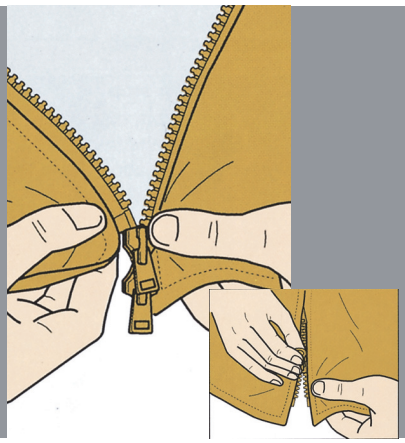
Kapatırken;
1. Kürsörü kutuya kadar indirin.
2. Pimi, kutunun içine yerleştirin.
3. Pimi sağ elinizle tutarak sol elinizle kürsörü çekin.

Açarken;
1. Kürsörü kutuya kadar indirin.
2. Pimi yavaşça çıkarın.

Open-end zipper

When closing
1. Pull down the slider so that it makes close contact with the retaining box.
2. Firmly insert the pin to the base of the retaining box.
3. Holding the pin with your right hand, pull up the slider with your left hand.

When opening
1. Pull down the slider so that it makes close contact with the retaining box.
2. Remove the pin gently.



İki taraflı ayırıcı

Kapatırken;
1. Alt kürsörü en dibe indirerek üst kürsörü alttaki kürsöre doğru aşağı çekin.
2. Pimi kutuya sıkıca yerleştirin.
3. Kürsörü yukarı doğru çekin.

Açarken;
1. Alt kürsörü en dibe indirip üst kürsörü alttaki kürsöre doğru aşağı çekin.
2. Pimi yavaşça çıkarın.

Two way seperator

When closing
1. Pull down the slider to the lower slider.
2. Firmly insert the pin into the base.
3. Pull up the slider.

When opening
1. Pull down the slider to the lower slider.
2. Remove the pin gently.

Üstten açılan fermuar

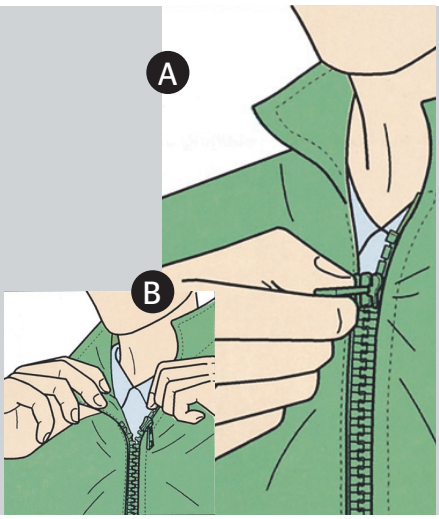
Kapatırken;
1. Kürsörü kutuya kadar indirin.
2. Pimi kutunun içine yerleştirin.
3. Kürsörü yukarı doğru çekin.

Açarken;
1. Eğer kürsör şekil A'da gösterilen konumdakinden daha fazla yukarı itilirse fermuar şekil B'de gösterildiği gibi üstten açılacaktır.
2. Üstten açılan fermuar da aynı separe uçlu fermuar gibi açılmaktadır.

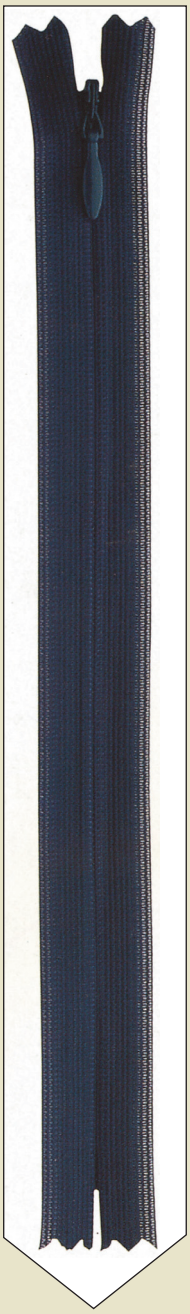
Top open zipper

When closing
1. Pull down the slider so that it makes close contact with the retaining box.
2. Firmly insert the pin into the base.
3. Pull up the slider.

When opening
1. If the slider is forced up further than the position shown in figure A, the zipper will open from the top as shown in figure B.
2. The top-open zipper also opens in the same way as the open-end zipper.

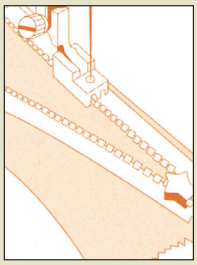


Gizli Fermuar Dikiş Yöntemi
Method of Sewing CONCEAL® *Hidden Zipper*



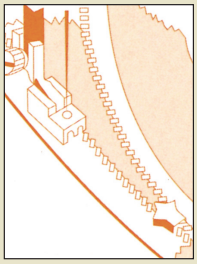
Uygun YKK® dikiş ayağı kullanılmalıdır. Gizli fermuar yalnızca kürsörün çekilmesi halinde görünür. Gizli fermuarlar, yeni hassas tasarımlar için birçok olanak sunmaktadır.

Correct YKK® sewing foot must be used. A concealed zipper is visible only when the slider is pulled down. This is the reason that concealed zippers are convenient for special designs.



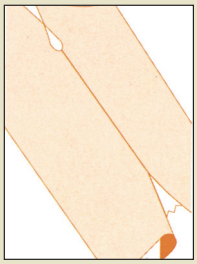
Açık fermuarın sağ tarafını, ön yüzü alta gelecek şekilde, giysinin soluna yerleştirin. Fermuarın dişlerini iğnenin dikeceği yere getirin. Sol tarafı izleyerek, makinanın ayağını açık dişlerin üzerine getirerek, üst açıyla kürsöre doğru dikiniz.

Turn the backside of the zipper and place the right side of the open zipper to the left side of the garment. Place zipper's teeth to where the needle will sew. Following the left side place the machine guide on the teeth and sew towards the slider with an upper angle.



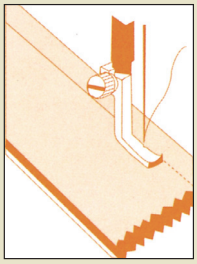
Açık fermuarın sol tarafını, ön yüzü aşağıya gelecek şekilde, giysinin sağ tarafına yerleştirin. Dikiş ayağının sağını izleyerek birinci aşamayı izleyin.

Place the left side of the open zipper to the right side of the garment. Following the right side of the machine guide, continue with the first step as explained in the first step.



Dikişi temizleyip fermuarı kapatın.

Clean the sewing work and close the zipper.



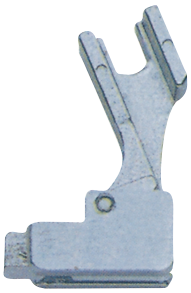
Uygun YKK® dikiş ayağı kullanarak giysinin sol ve sağ kısmını fermuar dikişinin bittiği yerden itibaren dikin. Dikişin sapmadan, fermuar dikişi ile aynı hizada gitmesine dikkat edin.

Using correct YKK® sewing foot, sew the right and left bodies together below the opening end. Do reverse stitching at both ends. Sew so that the stitching of the zipper lines up straight with the stitching below the opening end.

Önemlidir! Siparişlerinizde fermuar boyutlarını en az 2 cm uzun tutmanızı tavsiye ederiz.

Important! Please order the zippers at least 2 cm longer than the actual opening of the garment.

Örnek
Example



ISIF
Sanayi tipi metal dikiş ayağı
Industrial type metal machine guide

Uygun YKK® dikiş ayağı için lütfen YKK® A.Ş. Türkiye Satış veya Pazarlama departmanı ile görüşünüz.
Please get in touch with YKK® A.Ş. Turkey Sales or Marketing departments for the correct YKK® sewing foot.

Tekstil Sektöründe Yeni Standartlar
New Standards in Textile Industry

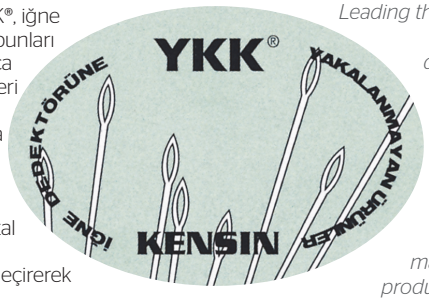
İğne Dedektörleri ve KENSIN®

Needle Detection & KENSIN®

İğne Dedektörleri
İğneleri tespit edebilen iki çeşit makine vardır. Metal dedektörler, bütün metallere duyarlıdır ve metal parça kullanılmayan iç çamaşırı gibi kıyafetlerde kullanılır. İğne dedektörleri ise, demir ya da çelik gibi manyetik materyallere duyarlıdır ve tehlikeli olabilecek iğne kırıklarını bulmak için kullanılır. Bu makinelerin; kadın giyiminde, erkek giyiminde, bebek kıyafetlerinde, çalışan kıyafetlerinde ve okul kıyafetlerinde kullanımı tercih edilir.

Needle Dedection
There are two types of machines used to detect needles: Metal Detectors are sensitive to all metals and are used for clothes such as underwear, without metal components. Needle Detectors are sensitive to magnetic materials, such as iron or steel and are used to detect broken needles, which could be dangerous. These machines are preferred in women's wear, men's wear, baby clothes, working clothes and school uniforms.

YKK'nın Önerdiği Çözüm: KENSIN®
Araştırma geliştirmede sektörüne liderlik yapan YKK®, iğne dedektörü makinalarına uygun ürünler geliştirerek bunları **KENSIN®** markası ile müşterilerine sunuyor. Japonca bir kelime olan **KENSIN®** üründe kalan ve kırık iğneleri bulma anlamına gelir. YKK®'nın geliştirdiği **KENSIN®** özelliği taşıyan ürünler, iğne dedektör makinalarında sorun çıkarmadan uygunluk sağlar. Böylece dedektör üründeki metal fermuar ve diğer metal aksesuarları dikkate almadan sadece iğne kırıklarını tesbit eder. Sonuçta hem tasarımcılar diledikleri metal aksesuarları kullanırlar hem de üreticiler vakit kaybı olmadan ürünlerini iğne dedektör makinalarından geçirerek müşterilerinin koşullarını yerine getirirler.



***YKK's Advice for Solution:* KENSIN®**
Leading the sector in Research&Development YKK® develops products, which fulfil the requirement for needle detectors, and presents these to customers with the brand **KENSIN®.** *Being a Japanese word,* **KENSIN®** *means;" to find broken needles". KENSIN® zippers and other products developed by YKK® easily match the needle dedector machines. Disregarding metal zippers and other metal accessories, the dedector finds only the broken needles. As a result, designers feel free to use any metal accessory and manufacturers satisfy their customers by testing their products through needle detectors without loosing time.*

İğne Dedektörü Makinaları
İki tip iğne dedektörü makinası vardır. Manyetik tipli makinalar giysilerin içinde kaybolmuş ve tehlikeli olabilecek kırık iğneleri bulmakta kullanılır. Daha çok demire duyarlı olup oldukça popüler olan bu makinalar genellikle kadın, erkek ve bebe giyimi, özellikle iş elbiseleri ve okul üniformalarında tercih edilir. Elektromanyetik tipte ise tüm metallere duyarlılık vardır ve gecelikler ile iç çamaşırları gibi giysilerde kullanılır.

Needle Dedector Machines
There are two types of needle dedector machines: Magnetic type machines are used to determine the broken needles, which could cause danger. Especially being sensitive to iron, these popular machines are preferred in women's wear, men's wear, baby clothes, working clothes and school uniforms. Electromagnetic needle dedectors are sensitive to all metals and used in clothes such as underwear.

Fermuar Standartları
İğne dedektörü makinaları için fermuar standartları:

Değerlendirme Kriteri	Değer (Φ)
NC-A	Φ 0.8'in altında

İğne dedektörü makinaları demir, nikel gibi manyetik metallere karşı çok hassastır. Bakır, aliminyum, pirinç gibi manyetik olmayan metallere karşı daha az hassasiyet gösterir. YKK® bu makinalarda meydana gelebilecek uyumsuzlukları önlemek amacı ile fermuarlarının materyallerini, yüzey özelliklerini, mukavemetlerini ve tasarımlarını titiz bir araştırmadan sonra özel olarak geliştirmektedir.

Zipper Standards
Zipper standards for needle dedector machines:

Evaluation Criteria	*Value (Φ)*
NC-A	*below Φ 0.8*

Needle dedector machines are much more sensitive to magnetic metals such as iron, nickel than to non-magnetic metals such as copper, aluminium and brass. In order to prevent the inconvenience, YKK® develops zippers' materials, surface characteristics, strength and designs after a serious researching process.

KENSIN® Bilgileri
İğne dedektörleri ve YKK®'nın **KENSIN®** özellikli ürünleri için lütfen YKK® A.Ş. Türkiye Satış veya Pazarlama Departmanlarına danışınız.

KENSIN® *Information*
For further information about needle dedectors and YKK®'s **KENSIN®** *products, please consult to YKK® A.Ş. Turkey Sales or Marketing Departments.*

Tekstil Sektöründe Yeni Standartlar
New Standards in Textile Industry

REACH

REACH – Kimyasalların; Kaydı, Değerlendirilmesi, İzni ve Kısıtlanmasını (Registration Evaluation Authorization Restriction of Chemicals) öngören yeni bir Avrupa Birliği mevzuatıdır. 1 Haziran 2007'de yürürlüğe girmiştir ve bir dizi AB Yönetmelik ve Tüzüğünü kapsamakta ve onları tek bir sistem altında toplamaktadır.

REACH, AB pazarında üretilen ya da dışarıdan giren yılda 1 ton ve üzerinde miktardaki maddelere uygulanmaktadır. Genel olarak, kendi halindeki, bir karışım içindeki veya eşya içerisindeki (eğer maddenin normal ve açıkça öngörülebilir koşullarda kullanım sırasında eşyadan salınması isteniyorsa) bütün maddelere uygulanır.

YKK Metal ve Plastik Ürünleri Sanayi ve Ticaret A.Ş., "eşya" tedarikçisi statüsü ile tedarik ettiği ürünlerin (ambalaj malzemeleri dahil);

1. Tasarlanmış bir salınmaya sahip olmadığını teyit eder,

2. İçinde REACH'in Ek XVII' sinde yer alan kısıtlamalar listesindeki maddelerin yer almadığını sürekli sağlamaya özen gösterir,

3. REACH'in Ek XIV' ünde yer alan 73 adet yüksek önem arz eden maddelerden (Substances of Very High Concern) her birini ağırlıkça azami 0,1% oranında içermesi açısından sürekli gözlem altında tutar ve ürünlerinin ilgili yönetmeliklere sürekli olarak uyum sağladığını düzenli olarak kontrol eder.

Bu doğrultuda, YKK Metal ve Plastik Ürünleri Sanayi ve Ticaret A.Ş. tarafından tedarik edilen ürünlerin, ECHA (Avrupa Birliği Kimyasallar Ajansı)'ya bildirimde bulunulması zorunluluğu yoktur.

Not : REACH hakkında daha detaylı bilgi için "http://reach.immib.org.tr" web sayfasına başvurulabilir.

REACH

REACH is a European Union regulation concerning the Registration, Evaluation, Authorization and restriction of Chemicals. It came into force on 1st June 2007 and replaced a number of European Directives and Regulations with a single system.

REACH applies to substances manufactured or imported into the EU in quantities of 1 tonne or more per year. Generally, it applies to all individual chemical substances on their own, in preparations or in articles (if the substance is intended to be released during normal and reasonably foreseeable conditions of use from an article).

YKK Metal ve Plastik Ürünleri Sanayi ve Ticaret A.Ş. being responsible for articles supplied to the EU market ensures compliance of its products so that:

1. *They do not have any intentionally released substances,*

2. *They comply with the substance restrictions given in Annex XVII,*

3. *They do not contain any Substance of Very High Concern (SVHC) above 0,1% by weight given in the Candidate List or Annex XIV (recently 73 substances).*

There is no notification obligation to ECHA in respect of products supplied by YKK Metal ve Plastik Ürünleri Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Ps: You can refer to "http://reach.immib.org.tr" web site or YKK Metal ve Plastik Sanayi ve Ticaret AŞ Sales Department for any further details.

Tüketici Ürünleri Güvenliğini Geliştirme Kanunu

Consumer Product Safety Improvement Act

CPSIA

Tüketici ürünleri güvenliğini sağlamak amacıyla, ABD hükümeti artan ithalat mallarını denetlemek üzere, özellikle çocuk oyuncaklarının toksik kimyasal madde barındırması sebebiyle, tüketici ürünleri güvenliği yasasını 12 Kasım 2008'de yürürlüğe sokmuştur (Kanun no: 110-314).

Yasa, çocuk ürünlerinde kullanılan birleştirici ürünlerdeki (bütün olarak madde ve madde üzerindeki boya içindeki) kurşun ve fitalat içeriğine kesin sınırlamalar getirmiştir. Yeni yasaya tabi her ithal ürünün ithalatçısı; ürününün mevcut kurallar, standartlar, yasaklamalar ve düzenlemelere uyumlu olduğunu gösteren bir uyum sertifikası hazırlamak zorundadır.

YKK Metal ve Plastik Ürünleri Sanayi ve Ticaret A.Ş., ABD piyasasına çocuk ürünleri sunmamasına ve uyum sertifikası hazırlamak yükümlülüğünde olmamasına rağmen, kurşun ve fitalat standartlarına kendi içinde yaptığı testlerle aşağıda belirtilen ilgili kriterlerine uygunluğunu teyit eder;

- Kurşun içeriği (Bölüm 101) : Metal ürünlerde madde olarak ağırlıkça 100 ppm'in altında ve ürün boyalı ise ilave olarak boyanın içinde ağırlıkça 90 ppm'in altında

- Fitalat içeriği (Bölüm 108) : Her bir fitalat tipinin (BBP, DBP, DEHP, ...) ağırlıkça 0,1%'in altında

Yasanın uygulaması ile ilgili daha fazla bilgi için "www.cpsc.gov/about/cpsia" web sayfasına bakabilir ya da YKK® A.Ş. Türkiye Satış veya Pazarlama Departmanına danışınız.

CPSIA

Due to product safety issues, particularly regarding toxic chemicals in imported children's toys, the US Government enacted the Consumer Product Safety Improvement Act of 2008 (Law no. 110-314).

The law introduces more stringent requirements for children's items with reduced limits for lead content and a ban on certain phthalates. Importers have to prepare Certificates of Conformity, supported by third party testing by a CPSC accredited laboratory.

Even though YKK Metal ve Plastik Ürünleri Sanayi ve Ticaret A.Ş. does not offer children's products to the US market and therefore has no certification obligation, YKK warrants to its customer that its products meet the lead and phthalate requirements of CPSIA-2008 given below, as determined by internal testing:

- Lead content (section 101): below 100 ppm in the substrate of metal products and below 90 ppm of the paint products

- Phthalates content (section 108): Each phthalate type (BBP, DBP, DEHP, ...) below 0,1% by weight.

You can refer to "http://www.cpsc.gov/about/cpsia/cpsia.html" web site or YKK® A.Ş. Turkey Sales or Marketing Department for more details of the application of this law.